

日本鋼管

鐵石名			年度		23		24		25		26		27
			期別		上	下	上	下	上	下	上	下	上
平 爐 銑	鐵 鑛 石 配 合 %	外國 鐵 鑛 石	中 南 米	國 方 國 他	32.12	35.63	22.29	16.38	19.80	12.89	0.77	5.31	2.18
			計 鐵 鑛	1.29	6.42	25.10	34.39	36.81	44.44	53.83	43.77	38.27	
		外國 燒 結	5.39	9.37	8.08	0.17	0.36	1.50	8.05	7.23	15.11		
	%	外國 燒 結	計 鐵 鑛	38.80	51.42	55.47	52.01	56.97	61.18	62.81	56.31	55.56	
			鐵 鑛	48.71	25.85	15.40	21.72	14.70	11.63	9.34	9.02	4.51	
		鐵 鑛	12.49	22.73	29.13	26.27	28.33	27.19	27.85	34.67	39.93		
	銑	鐵 鑛 石 計		kg	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
		銑 越 當 り 雜 原 料		t	172	233	322	454	395	398	278	200	180
		總 出 銑 石 比		t	76,161	111,118	122,812	120,045	122,069	115,998	113,181	119,295	96,074
		コ ー ク ス		比	1.370	1.510	1.387	1.198	1.304	1.288	1.441	1.341	1.527
轉 爐 銑	鐵 鑛 石 配 合 %	外國 鐵 鑛 石	中 南 米	國 方 國 他	—	—	17.99	5.41	11.24	15.28	7.33	12.30	2.32
			計 鐵 鑛	—	—	20.82	39.86	40.45	37.00	26.70	15.41	19.28	
		外國 燒 結	—	—	35.92	7.77	2.82	5.54	28.08	35.80	37.40		
	%	外國 燒 結	計 鐵 鑛	—	—	74.73	53.64	55.27	—	63.48	64.82	59.00	
			鐵 鑛	—	—	3.50	15.72	15.22	57.82	13.58	10.16	10.74	
		鐵 鑛	—	—	21.77	30.64	29.51	16.12	22.94	25.02	30.26		
	銑	鐵 鑛 石 計		kg	—	—	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00
		銑 越 當 り 雜 原 料		t	—	—	291	518	468	239	194	342	260
		總 出 銑 石 比		t	—	—	37,033	102,121	109,626	104,136	103,420	109,465	90,597
		コ ー ク ス		比	—	—	1.445	1.127	1.250	1.505	1.253	1.412	1.168
稼 働 高 爐 <sup>*1</sup>		計 t	K 5	K 5	K 4,5	K 4,5	K 4,5	K 4,5 T 2	K 4,5 T 2	K 3,4 T 2	K 3,4 T 2		
出 銑 量			76,161	111,118	159,845	222,166	231,689	220,134	216,601	228,760	189,674		
コ ー ク ス <sup>*2</sup>	灰 分 A B A B 潰 裂	A	—	—	14.4	14.1	13.9	14.1	13.2	12.4	12.2		
		B	19.3	14.8	13.1	14.7	11.9	14.5	13.4	12.2	12.3		
		A	—	—	86.2	84.4	88.0	88.6	89.8	91.0	91.6		
		B	84.0	89.4	90.2	84.8	87.6	88.4	89.4	90.8	91.2		

\*1 K…川崎 T…鶴見 \*2 A…扇町 B…大島

鋼材壓延用ロールの名稱の統一

菊池浩介\*

UNIFICATION OF DESIGNATION OF ROLLS FOR STEEL ROLLING

Kosuke Kikuchi

壓延用ロールは同一材質でありながら各工場の慣習によつて異つた名稱で呼ばれていることがある。又メーカーによつてはそれぞれ特種な名稱をつけて呼んでいるものもある。このようにロールの名稱の不統一なことは種々

の點で不便なことが多い。そこで鑄物部會ロール研究會で妥當であると思われる名稱を協議して決めた。ロールの使用者もメーカーも出来る丈この名稱を使用してその統一を計ることを協力されるようお願いする。

\* 日本鐵鋼協會研究部會鑄物部會委員長 工博

材質による鋼材壓延用ロールの分類 (除鋼製ロール)

日本鐵鋼協會錄物部會

大別	名稱		主要標準成分 (%)							用途別	備考		
	中別	細別	C	Si	Ni	Cr	Mo	Mn					
鐵製ロール	チルドロール	普通チルドロール	50~60	2.6~3.0	~0.65~	—	—	<0.3	—	厚中板仕上, 薄板アプリキ粗及仕上の中小形仕上	セミチルドロールの如き名稱は川いぬこと		
		中質チルドロール	60~65	3.0~3.3	~0.60~	—	—	<0.3	—	厚中板仕上, 薄板アプリキ粗及仕上の中小形仕上の鋼管			
		硬質チルドロール	65~70	3.3~3.7	~0.50~	—	—	<0.3	—	各種薄板冷間			
	合金チルドロール	合金チルドロール	65~75	3.0~3.8	<1.0	<2.5	0.3~1.0	<0.5	—	帶鋼小形, 線材仕上			
		高合金チルドロール	75~95	3.0~3.8	<1.0	2.0~6.0	0.5~1.5	<0.5	7.0~12.0	アプリキ, 珪素鋼板, 高級仕上鋼板冷間, ホットストリップ仕上			
	2Cロール	サンドロール	サンドロール	35~45	2.6~3.4	0.5~1.2	—	—	—	—		小形伸鐵粗, 中小形粗, 大中小形中間および仕上	セミチルドロールの如き名稱は川いぬこと
			低合金チルドロール	40~50	2.0~2.8	1.4~2.4	<2.0	0.5~1.5	<0.5	—		大中小形粗, 中間, 仕上	
		グレンロール	グレンロール	50~65	3.0~3.5	1.0~1.5	<2.0	0.5~1.5	<0.5	—		—	
			高合金チルドロール	57~90	3.0~3.5	<1.5	2.0~6.0	0.5~1.5	<0.5	—		中小形仕上, ホットストリップ, 鋼管	
			普通2Cロール	40~50	1.5~2.3	<0.5	—	—	—	—		大中小形中間および仕上	
複合ロール	合金2Cロール	合金2Cロール	40~50	1.3~2.6	<1.0	<1.0	<1.5	—	—	—			
		組立ロール	60~85	チルド又はグレン又は外部: 熱處理した特殊鋼 内部: 鋼材又は鐵鋼									
ロール	中抜ロール	75~95	外部: 高合金チルド又はグレン 内部: 強靱鋼鐵										

註 主要標準成分欄中の『以下』を示す場合はその元素を含有しない場合も含む。

昭和26年6月 制定